



# ANWENDUNGS- KOMPETENZ

Verfahrensvielfalt vollständig nutzen

**ARBURG**

---

# **IMPULS- GEBER**

**Aus allen Verfahren  
die individuelle  
Spritzzießlösung wählen.**

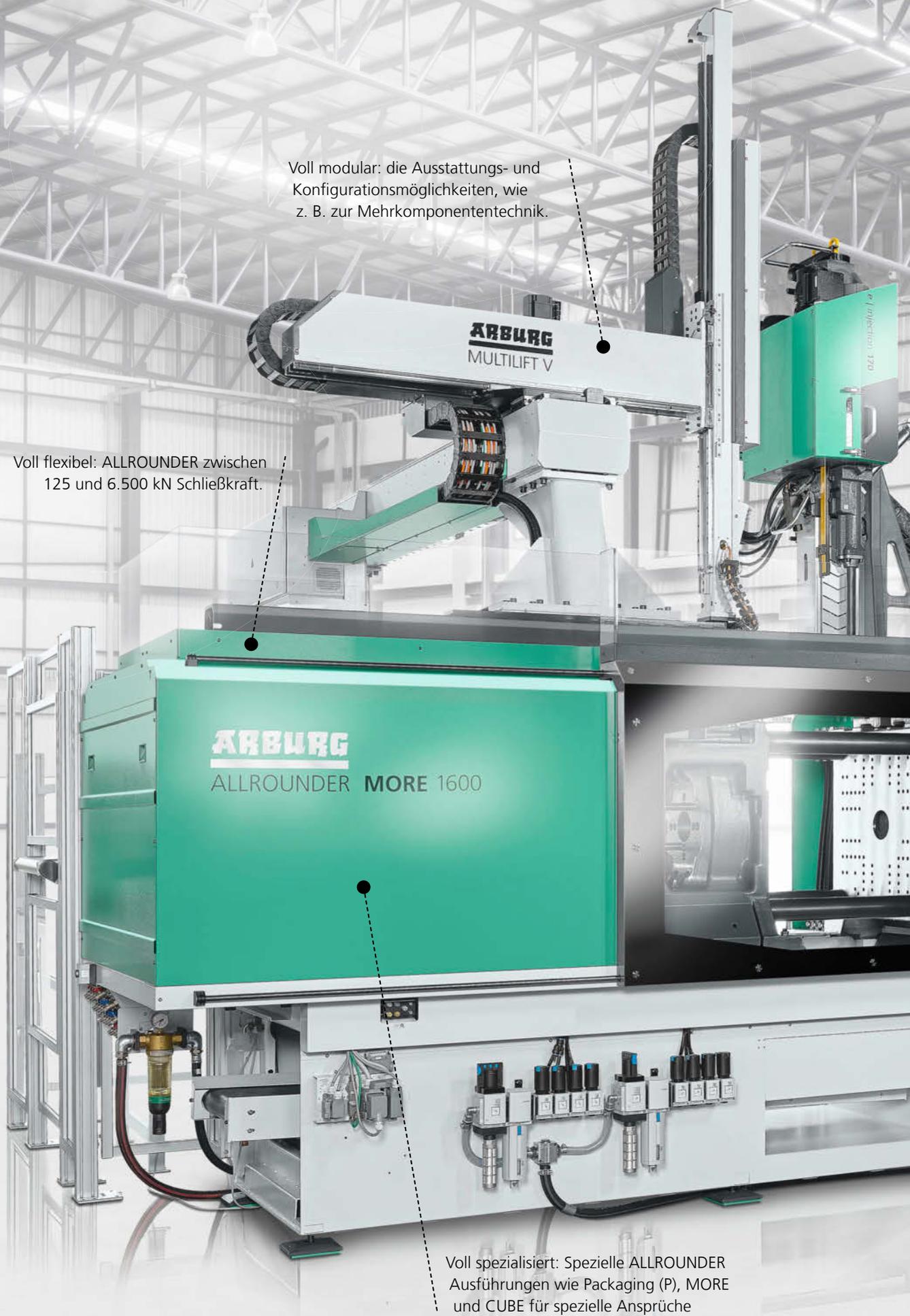
Bei ARBURG betrachten wir immer den gesamten Prozess. Warum? Weil wir das übergreifende Fachwissen dazu haben. Und weil wir Ihnen damit Impulse für mehr Wirtschaftlichkeit geben. Bei uns greifen Sie auf einen Know-how-Pool zurück, den es so in der Branche kein zweites Mal gibt. Von der Maschinen-, Verfahrens-, Automations- und Steuerungstechnik bis hin zur digitalen Vernetzung: Für jede Aufgabe gibt es das perfekte Fertigungskonzept, das wir gemeinsam mit Ihnen entwickeln. Von der Konzeption bis hin zum After-Sales Service – ganz persönlich, aus einer Hand.

**WIR SIND DA.**

Voll modular: die Ausstattungs- und Konfigurationsmöglichkeiten, wie z. B. zur Mehrkomponententechnik.

Voll flexibel: ALLROUNDER zwischen 125 und 6.500 kN Schließkraft.

Voll spezialisiert: Spezielle ALLROUNDER Ausführungen wie Packaging (P), MORE und CUBE für spezielle Ansprüche

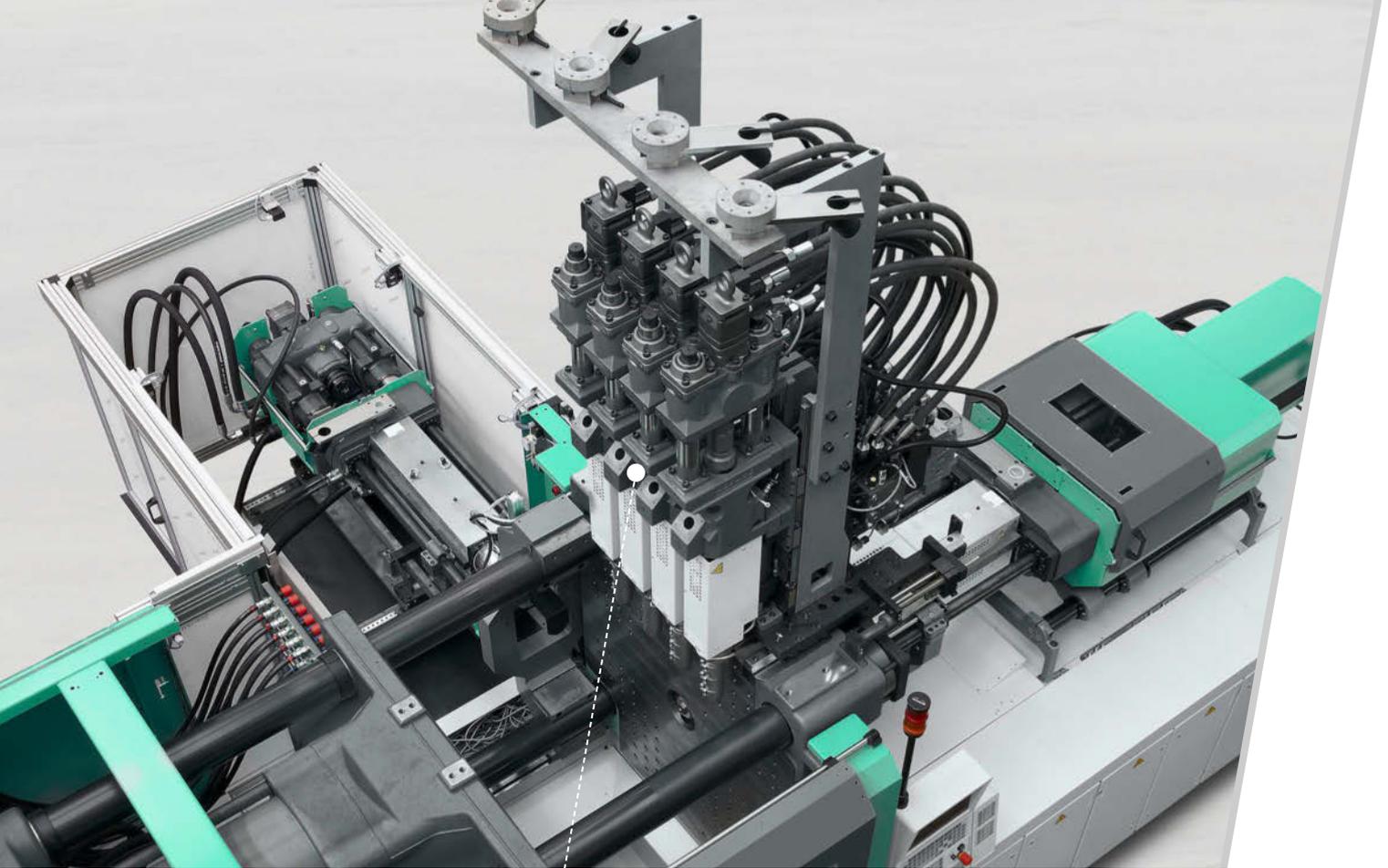


# IHRE WÜNSCHE – VOLL INTEGRIERT

// Sie wollen anspruchsvolle Fertigungsaufgaben effizient lösen? Dann sind Sie bei uns bestens aufgehoben. Sie nennen uns einfach Ihre Anforderungen – und wir stellen Ihnen den passenden ALLROUNDER zusammen. Mit verfahrensspezifischer Zusatzausstattung. Mit integrierter Automation und Peripherie als Turnkey-Anlage. Mit zentraler Prozesssteuerung und digitalem Datenmanagement. So kommt die beste Spritzgießtechnik in Ihr Unternehmen: modulare, prozessoptimierte Lösungen, die Betriebskosten niedrig halten! //

Voll konsequent:  
„Made by ARBURG –  
Made in Germany“ ist  
unser Qualitätsanspruch.

Voll durchgängig: Unsere GESTICA  
übernimmt die Steuerung – auch für  
die gesamte Peripherie.



Noch mehr Komponenten: Auf einem ALLROUNDER bis zu 6 Komponenten gleichzeitig verarbeiten.

# MEHRWERT: MEHRKOMPONENTEN

// Mehrkomponenten-Spritzgießen: Da haben wir ganz schön was zu bieten – als technologischer Vorreiter mit rund 60 Jahren Erfahrung! Von klein bis groß, von hydraulisch über elektrisch bis vertikal, mit unterschiedlichsten Konfigurationsmöglichkeiten – nicht nur für unsere Spritzeinheiten. So weit reicht unser Spektrum. Das ist, was wirklich zählt! //

**i** // Weitere Informationen:  
Prospekt Mehrkomponenten

## Vollhydraulisch bis vollelektrisch

Durch Hydraulikspeichertechnik beim ALLROUNDER S oder servoelektrische Antriebe bei der A-Baureihe arbeiten die Bewegungsachsen und damit auch die Spritzeinheiten völlig unabhängig voneinander. Eine reproduzierbare Formfüllung und besonders hohe Spritzteilqualität wird durch den serienmäßigen aXw Control ScrewPilot erreicht.

## Die Alternative: Vertikalmaschinen

Unser breites Produktspektrum zur Mehrkomponenten-Verarbeitung wird durch Vertikal- und Drehtischmaschinen zum Umspritzen von Einlegeteilen ergänzt. Damit sind Sie an kein starres Konzept gebunden, um die beste Lösung zu finden. Neben der Werkzeug- und Verfahrenstechnik berücksichtigen wir auch Aspekte wie Wirtschaftlichkeit, Automatisierung und Zykluszeit.

## Flexible Konfiguration

ALLROUNDER erlauben mehrere unterschiedliche Stellungen der Spritzeinheiten zueinander. Frei miteinander kombinierbar, ganz wie es die Werkzeug- und Verfahrenstechnik fordert. Spezielle Anforderungen decken spezielle ALLROUNDER MORE und CUBE ab. Das bedeutet für Sie: individuelle, maßgeschneiderte Mehrkomponenten-Maschinen für jede Anwendung.

CUBE Systeme ermöglichen über  
**200 %**  
**MEHR**  
**OUTPUT**

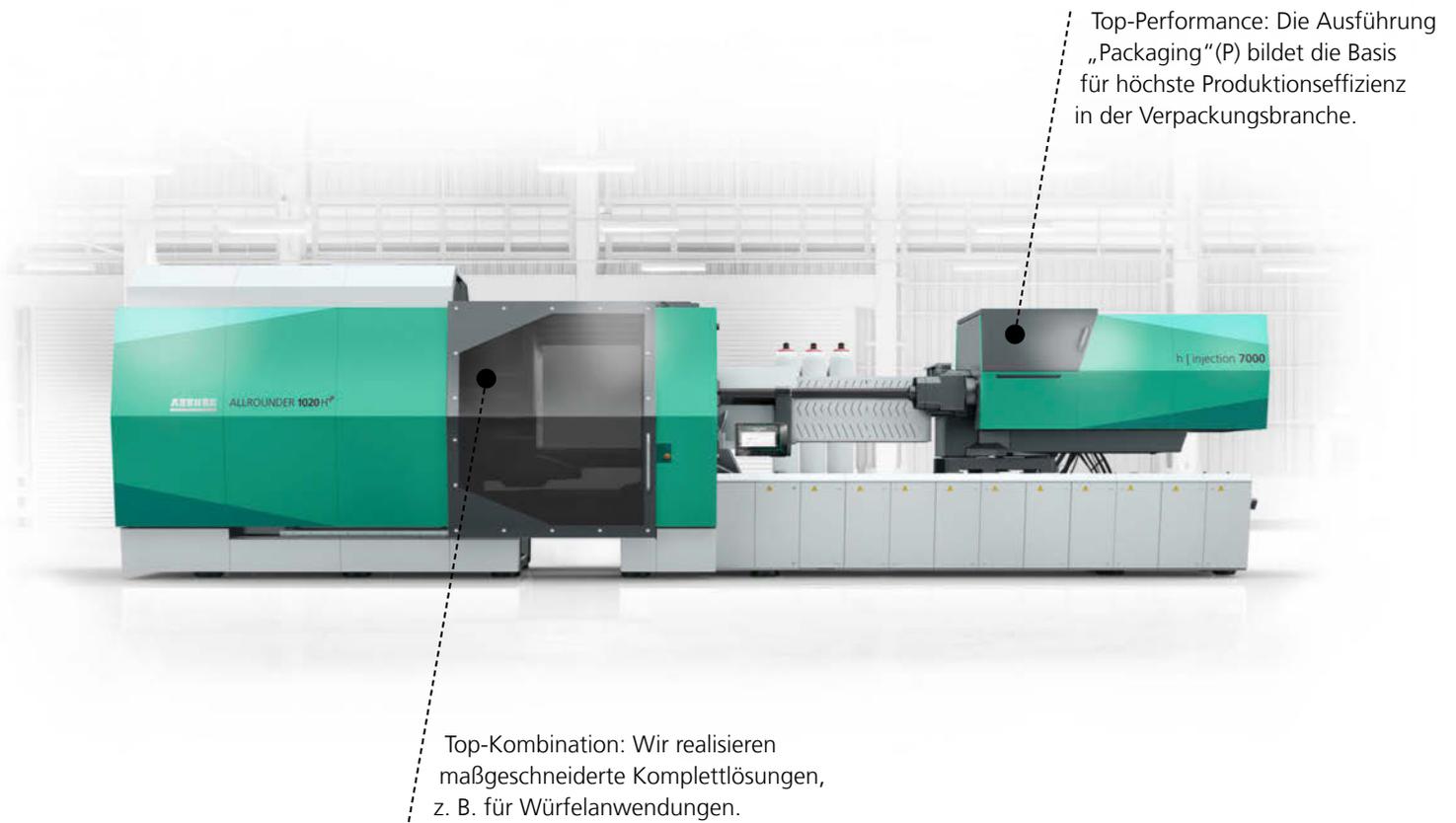


ALLROUNDER CUBE – vielfältige Baugrößen und Spritzeinheiten kombiniert mit ausgefeilter Werkzeugtechnik.

Zentral gesteuerte Bewegungen des Werkzeugs durch präzise und unabhängige Antriebe.



Großzügiger Einbauraum – optimiert für Platzbedarf von Würfelwerkzeugen.



Top-Performance: Die Ausführung „Packaging“ (P) bildet die Basis für höchste Produktionseffizienz in der Verpackungsbranche.

Top-Kombination: Wir realisieren maßgeschneiderte Komplettlösungen, z. B. für Würfelanwendungen.

## VOLL IN AKTION: VERPACKUNGSKÜNSTLER

// Die Milch bleibt frisch, das Mineralwasser geschmackvoll und die Farbe im Eimer. Das sind nur einige Anwendungen, die auf unseren ALLROUNDERn laufen und Ihnen sowie Ihren Kunden täglich das Leben erleichtern. Problemlos. Sicher. Und vor allem in großen Stückzahlen. Mit der speziellen Ausführung „Packaging“ (P) sowie den für die Würfeltechnik konzipierten CUBE bieten wir Ihnen schnelle Zyklen und hohe Zuverlässigkeit. Rund um die Uhr, an 365 Tagen im Jahr. //

**i** // Weitere Informationen:  
Prospekt Verpackung

# MIT UNS WIRD AUS LEISTUNG HOCHLEISTUNG.

## Elektrischer Kniehebel

Servoelektrische Schließeinheiten sparen gegenüber hydraulischen eine Menge Zeit, Energie und damit Kosten. Die Zyklen lassen sich durch extrem schnelle Werkzeugbewegungen verkürzen. Features wie die Energierückspeisung beim Abbremsen reduzieren den Energiebedarf effektiv. Das exaktere Positionieren der servoelektrischen Schließeinheit führt letztlich auch zu einer prozesssicheren Entnahme.

## Synchrones Auswerfen

Exaktes, reproduzierbares Fallen der Spritzteile für kurze Öffnungs- und Schließzeiten: Die servoelektrisch angetriebene Kniehebel-Schließeinheit und Auswerfer sind sehr leistungsstark. Mit der hydraulischen Booster-Funktion können auch aufgeschrunpfte Verschlüsse problemlos entformt werden.

## Hohe Plastifizierleistung

Barrierschnecken, deren Kompressionsdurch eine Barrierezone ersetzt wurde, stehen für eine homogene Plastifizierung. Hinzu kommt ein servoelektrischer Dosierantrieb. Da gleichzeitig und zyklusübergreifend dosiert werden kann, lässt sich die Schmelze auch bei schnellen Zyklen schonend aufbereiten. Für kürzeste Dosierzeiten sorgen hohe Schneckenumfangsgeschwindigkeiten.

## Dynamisches Einspritzen

Für Dünnwandartikel ist eine hohe Fülldynamik beim Einspritzen wichtig. Nur so lassen sich kürzeste Einspritzzeiten reproduzierbar erreichen. Basis hierfür bildet unser unübertroffener ScrewPilot. Für entsprechend schnelle Bewegungen kommen verbraucher-nahe hydraulische Servoventile oder servoelektrisch angetriebene Planetenrollengewindetribe hinzu.

# 7.300.000 ZYKLEN

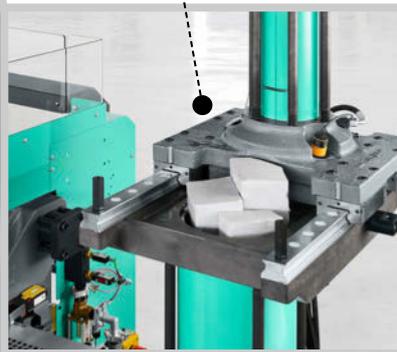


pro Jahr – mit der Ausführung „Packaging“ (P) wird so aus Leistung Hochleistung

# GANZ ELASTISCH: SILIKONVERARBEITUNG

// Bei der Entwicklung des Silikon-Spritzgießens waren wir von Anfang an dabei! Mit unserem fundierten Know-how und unserer modularen Technik setzen wir den Maßstab in der Branche. So können wir Ihnen immer eine optimale Systemlösung anbieten – ob für LSR Flüssigsilicone (Liquid Silicone Rubber) oder HTV Festsilicone (High Temperature Vulcanisation). Materialgerechte Dosierung und Temperaturführung, präzise Abformung sowie sichere Entnahme sind dabei selbstverständlich. Und das über die gesamte Serienproduktion hinweg. //

Auf das Material bezogen:  
Zuführung von HTV über  
INJESTER Stopfeinrichtung.



Prozesssicher: Das flüssigtemperierte  
Zylindermodul vermeidet eine  
vorzeitige Vernetzung.

## Angepasste Plastifizierung

Für konstante thermische Verhältnisse sind das Zylindermodul und die Düse in mehreren Zonen flüssigtemperiert. Die kompressionslose Schnecke mit spezieller Rückstromsperre dosiert präzise bei Einspritzen und Nachdrücken. Neben einer offenen Düse stehen verschiedene Nadelverschlussdüsen mit einheitlichem hydraulischem Antrieb zur Wahl. Eine Einfach-Kaltkanaldüse ermöglicht auch eine angusslose Teileproduktion.

## LSR reproduzierbar verarbeiten

Für die notwendige Sauberkeit bei der LSR-Verarbeitung sorgt die zusätzliche Abdichtung der Zylindermodule. Schnittstellen zur zentralen Ansteuerung und Überwachung von LSR-Dosiereinrichtungen sind in unserem Silikon-Paket serienmäßig. Für unsere Komplettlösungen arbeiten wir eng mit führenden Herstellern der Branche zusammen.

## HTV sicher zuführen

Die INJESTER Stopfeinrichtungen wurden zur automatischen Zufuhr von pastösen Materialien entwickelt und sind vollständig in die Maschinensteuerung integriert. Mit ihnen lassen sich alle üblichen Gebinde wie Ballen, Blöcke oder Streifen sicher verarbeiten. Das Material wird optimal vorverdichtet, Luft- und Gaseinschlüsse minimiert. In den Bauteilen bilden sich keine Lunken, die Oberflächen bleiben fehlerfrei.

Einzigartig: LSR-Mikrospritzmodul mit 8-mm-Einspritzschnecke.



Passend zum Werkzeug: große Auswahl an verschiedenen Düsen.





# SAUBERE SACHE: REINRAUMPRODUKTION

// Automotive, Optik, Mikroelektronik und natürlich Medizin – das Branchenspektrum, in dem eine hochwertige, saubere Produktion gefordert wird, ist vielfältig. Um wirtschaftlich produzieren und Qualität lückenlos nachweisen zu können, brauchen Sie für jede Ihrer Aufgabenstellungen das richtige Konzept. Unser übergreifendes Team aus Reinraum-Spezialisten macht auch nicht alltägliche Lösungen für Sie möglich. Auf uns können Sie zählen! //

**i** // Weitere Informationen:  
Prospekt Reinraumtechnik  
Prospekt Medizin

Unverzichtbar für saubere Produktion:  
Reinigung im Rahmen genau  
festgelegter Intervalle.



## Emissionsarme Technik

Der hochwertige Standard unserer ALLROUNDER, wie z. B. flüssigkeitgekühlte Antriebe und Schaltschränke, wirkt Verschmutzungen und Emissionen effektiv entgegen. Hinzu kommen zahlreiche Features, die Ihnen auch beste Reinigungsbedingungen hinsichtlich GMP A und ISO 5 sichern.

## Ionisierte Reinluft

Für saubere Produktionsbedingungen sorgen Reinluftmodule mit Ionisierung. Elektrostatische Aufladungen werden so neutralisiert und die Partikelanzahl auf den Spritzteilen deutlich reduziert. Der permanente Luftvolumenstrom verhindert das Eindringen von Partikeln in den Produktionsraum.

## Vielfältige Reinraumkonzepte

Das Spektrum umfasst individuelle Reinraumzellen als Turnkey-Lösung, komplett im Reinraum arbeitende ALLROUNDER und an einen Reinraum angebundene Maschinen. Als Generalunternehmer kooperieren wir eng mit führenden Herstellern von Reinraumtechnik und Automation.

## Qualifiziert und validiert

Um den Anforderungen nach ISO 13485 und GMP gerecht zu werden, halten wir für unsere ALLROUNDER eine umfangreiche Dokumentation zur Qualifizierung bereit. Zusätzlich möglich: ein Prüfbuch als Nachweis der Maschinenfähigkeit und eine regelmäßige qualifizierte Re-Validierung mit unserem Inspektionsvertrag.



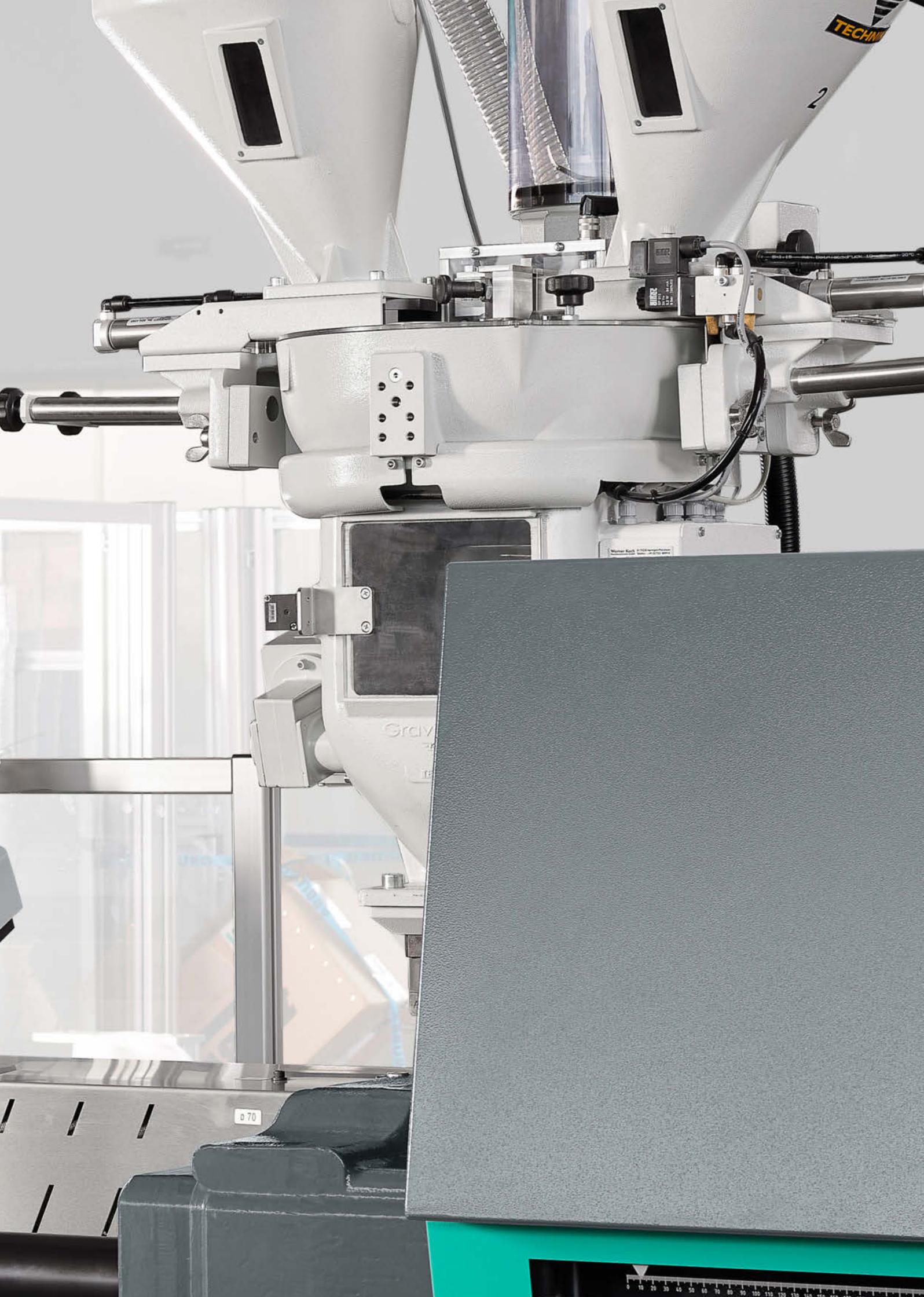
EINFACH ZU  
**REINIGEN**

Unsere Schließeinheit in Edelstahl



# TOP-KNOW-HOW FÜR TOP-LÖSUNGEN

// Heimat des Spritzgießens: Bereits seit 1954 ist es unser Anspruch, die Kunststoffverarbeitung weiter zu perfektionieren. Unser umfangreiches anwendungstechnisches Know-how kommt Ihnen heute nicht nur in Bezug auf die ausgefeilte Maschinen- und Verfahrenstechnik, sondern auch als fundierte Beratungsleistung zu Gute. Mit einem starken Netzwerk an kompetenten Partnern für Materialien, Werkzeuge und Peripherie entwickeln wir ständig neue Lösungsansätze. Als Technologie- und Systempartner kümmern wir uns dabei um alles von A wie Auslegung bis Z wie Zykluszeitoptimierung – für Ihre effiziente Kunststoffverarbeitung! //



TECHNI

2

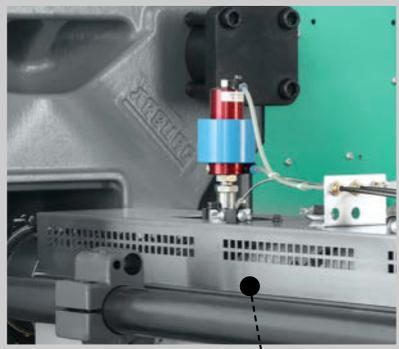
MIRAC  
100 W  
1.5 A  
115 VAC

Grav

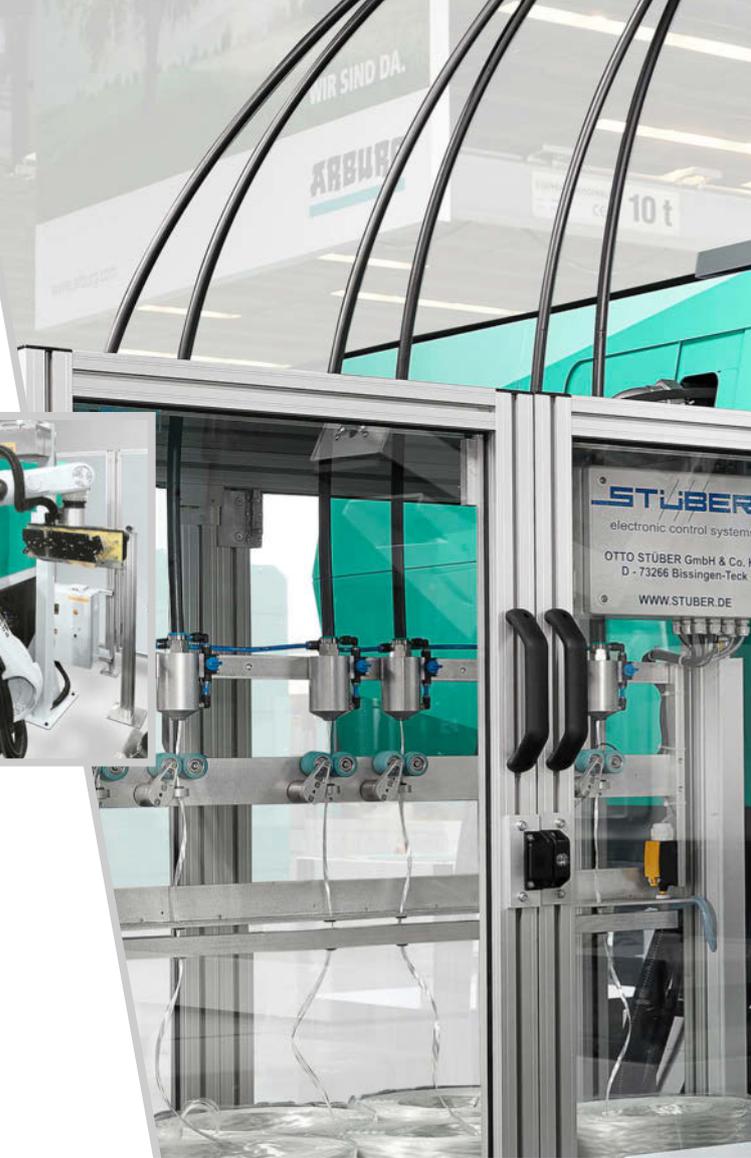
d 70

0 10 20 30 40 50 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150 160 170 180 190 200

Belastbar: Bauteile mit integrierter Faserverstärkung und Faser-Matrix-Werkstoffen.



Leicht: geschäumte Bauteile, z. B. mit dem MuCell®-Verfahren.



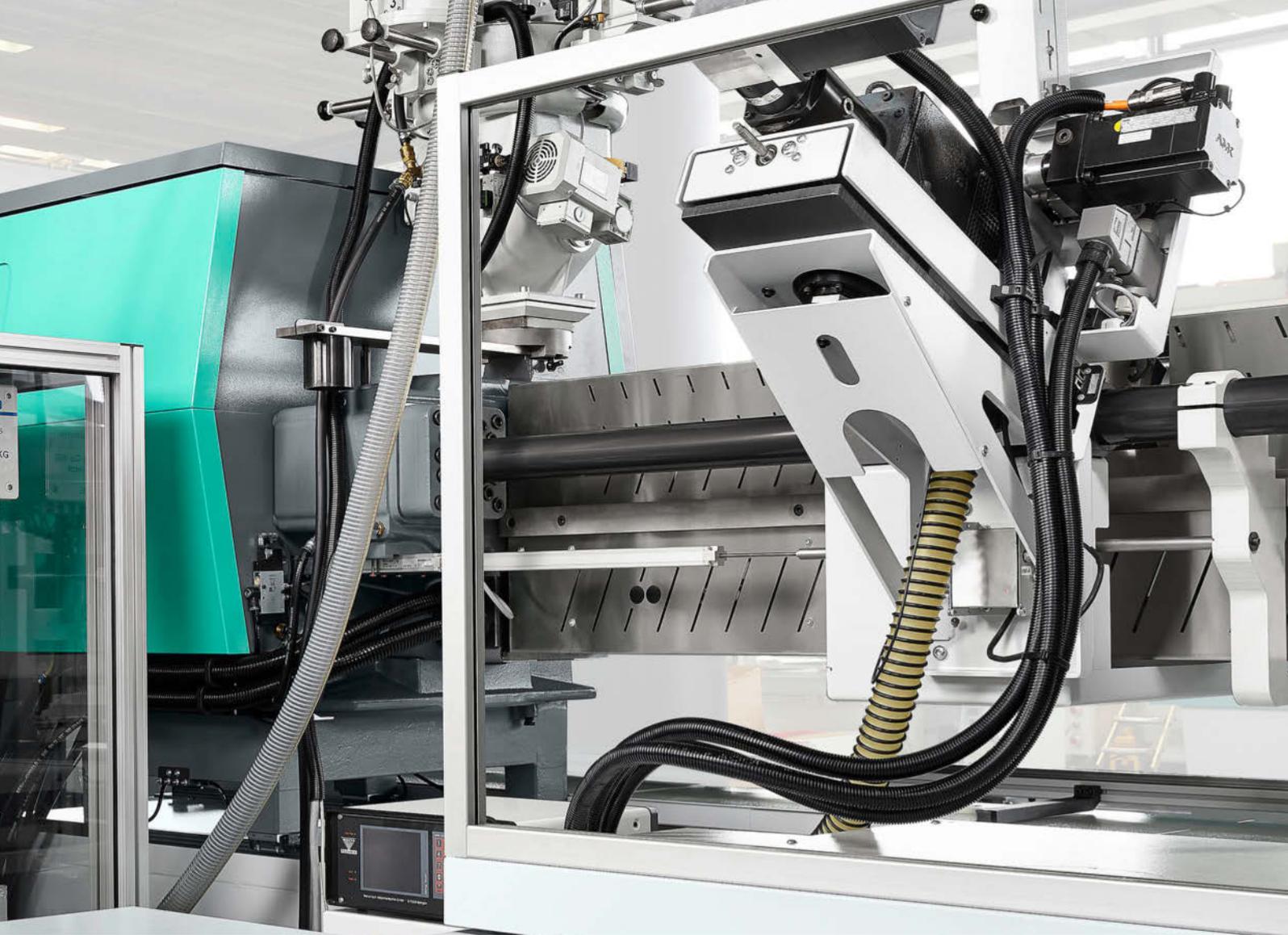
## PROBLEMLÖSER: LEICHTBAU

// Die Potenziale des Leichtbaus: Optimierung des Bauteildesigns und des Produktionsprozesses. Die Kombination verschiedener Verfahren und Werkstoffe. All das ermöglicht signifikante Kosteneinsparungen. ARBURG kennt die Möglichkeiten und Grenzen aller Verfahren genau. ARBURG ist Partner in vielen Netzwerken, die sich mit der Optimierung von Verfahren oder Werkstoffen und deren Kombination beschäftigen. Wir können Ihnen so neben der Technik auch eine umfassende anwendungstechnische Beratungsleistung bieten. //

### Verfahrensspektrum

- Schaumspritzgießen
- Integrierte Faserverstärkung
- Thermoplastische Composites
- Kombination mit Partikelschäumen
- Fluidinjektionstechnik

**i** // Weitere Informationen:  
Prospekt Leichtbau



### **FDC: Faser-Direkt-Compoundieren**

Leichtbau mit hoher Festigkeit: Mit dem FDC-Prozess lassen sich endlose Fasern zuschneiden, direkt der flüssigen Schmelze zuführen und homogen vermischen. Faserlänge und -anteil können Sie individuell wählen und Bauteileigenschaften so gezielt beeinflussen. Damit lassen sich andere Materialien einfacher substituieren sowie neue Materialkombinationen effektiver generieren. Und das alles mit günstigen Ausgangswerkstoffen!

### **Thermoplastische Composites**

Leichtbau mit Multi-Material-Design: Thermoplastische Composites bestehen aus einer Kombination von Endlofasern (Glas, Carbon oder Aramid) und verschiedenen Matrixwerkstoffen. Werden diese mit konventionellen thermoplastischen Kunststoffen umspritzt, potenzieren sich deren positiven Eigenschaften. Ideal für die Großserie: In einer automatisierten Produktionszelle lassen sich thermoplastische Composites effizient verarbeiten.

### **Schaumspritzgießen**

Leichtbau mit Gewichtsreduktion: Während des Plastifizierens wird Treibfluid in der Kunststoffschmelze gelöst, das beim Einspritzen als mikrozelluläre „Bläschen“ wieder austritt. So sind nicht nur signifikante Einsparungen beim Materialeinsatz möglich, sondern auch eine höhere Bauteilqualität. Dank der physikalischen Eigenschaften des Treibfluids lässt sich oft die Zykluszeit reduzieren und somit eine wirtschaftliche Produktion sicherstellen.



Integriert: Zuführung  
von BMC über INJESTER  
Stopfeinrichtung.

Hochwertig: Funktionen wie  
z. B. Spritzprägen und Entlüften  
sorgen für Qualität in Serie.

# HÄRTEFALL: DUROPLASTVERARBEITUNG

// Ob als Kolben in einer PKW-Kupplung, als Gehäuse für elektronische Komponenten oder als Isolierschiene in Bügeleisen: durch ihre speziellen Eigenschaften haben rieselfähige Duroplaste und Feuchtpolyester ein breites Einsatzspektrum. Für deren reproduzierbare Verarbeitung bieten unsere zuverlässigen hydraulischen und vertikalen ALLROUNDER die ideale Basis. Zusammen mit unserer praxisorientierten Zusatzausstattung stellen wir Ihnen genau die Fertigungslösung zur Verfügung, die Sie von uns erwarten: die Passende! //



Weitere Informationen:  
Prospekt Duroplastverarbeitung

## Spezielle Zylindermodule

Unsere angepassten Spritzeinheiten für rieselfähige Duroplaste und Feuchtpolyester (BMC) sorgen für eine hohe Fertigungsqualität:

- Flüssigtemperierung mit bis zu vier Zonen und separater Temperierung des Einzugs
- Verschleißfeste Bimetall-Zylinder
- Spezielle Schnecken geometrien
- Einstellbarer Spielraum zwischen Schnecke und Düse

## BMC schonend zuführen

Hoch gefüllte Materialien sicher und automatisiert zuführen? Mit unseren INJESTER Stopfeinrichtungen kein Problem. Sie sorgen für eine optimale Vorverdichtung und damit für minimale Luft- und Gaseinschlüsse. Ihr Förderdruck lässt sich über die Maschinensteuerung einstellen und ihr Vorratsbehälter auch während der Produktion problemlos befüllen.

## Sicheres Entlüften

Gerade bei der Duroplastverarbeitung ist es entscheidend, dass Luft und Vernetzungsgase gut entweichen können. So wird die Oberfläche nicht verbrannt und eine vollständige Formfüllung für lunkerfreie Bauteile ist gewährleistet. Über die Maschinensteuerung lässt sich auch mehrmaliges Entlüften noch während der Nachdruckphase schnell und sicher ausführen.

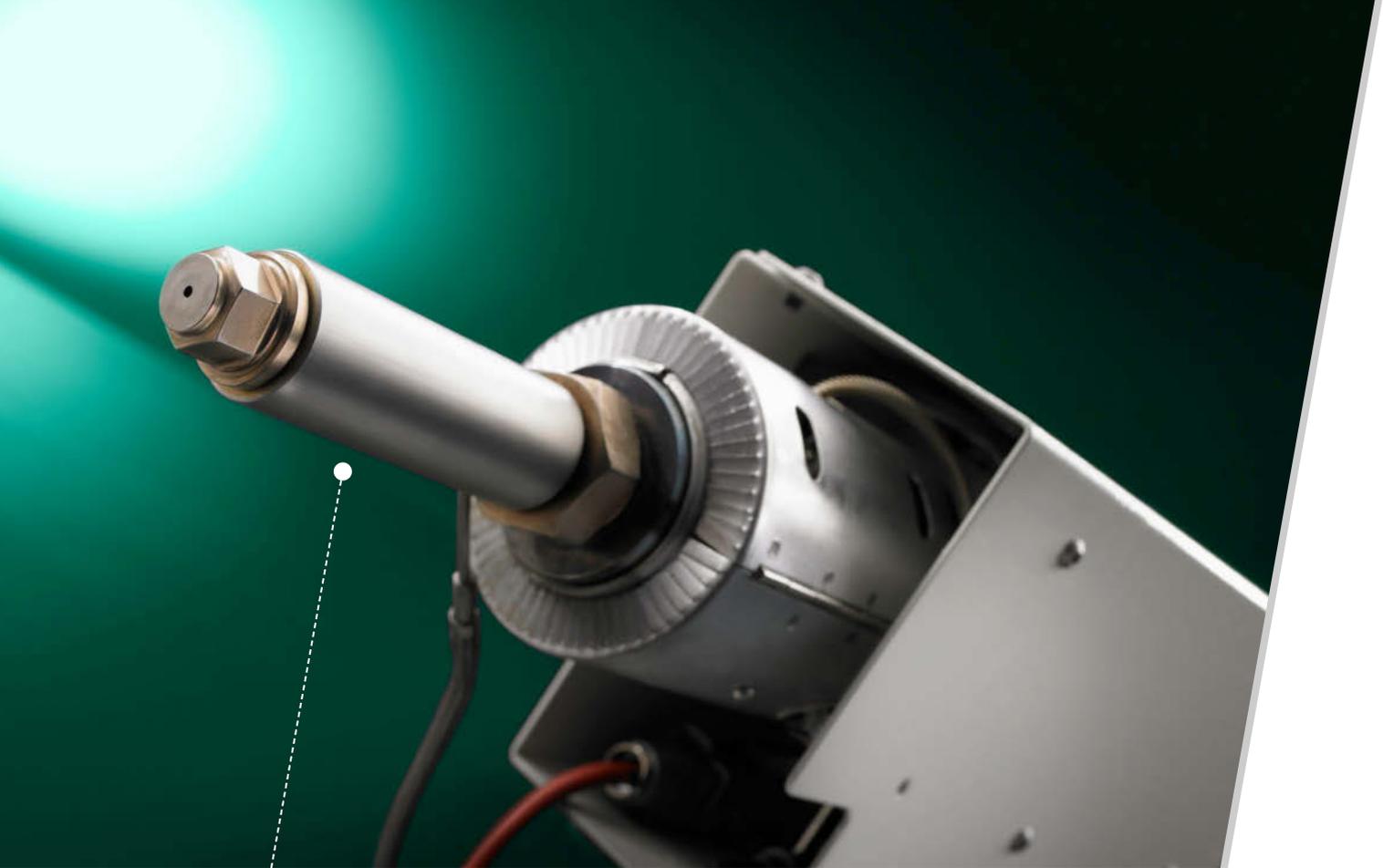


Kaltkanal-Tauchdüse in der  
BMC-Verarbeitung – bis zu

**90%**

**WENIGER ABFALL**





Kostensenkend: verlängerte Düsen halten Angüsse kurz und nutzen teure Pulverwerkstoffe optimal.

## FREIDENKER: PULVER-SPRITZGIESSEN

// Mit dem Spritzgießen von Pulverwerkstoffen (Powder Injection Moulding, PIM) haben Sie Zugriff auf eine Technologie, die Ihnen großen Freiraum in der Gestaltung hochkomplexer Bauteile aus Metall (MIM) oder Keramik (CIM) bietet. Die Verfahrenstechnik unterscheidet sich im Grunde nicht vom Verarbeiten gefüllter Kunststoffe. Das gilt vor allem für einen reproduzierbaren, qualitativ einwandfreien Fertigungsprozess. Mit uns sind Sie als PIM-Anwender immer auf der sicheren Seite. //



Weitere Informationen:  
Prospekt Pulver-Spritzguss

# UNSER KNOW-HOW: SEIT JE HER IHR VORSPRUNG!

## Reproduzierbar arbeiten

Der einzigartige aXw Control ScrewPilot sichert die reproduzierbare Formfüllung und eine besonders hohe Spritzteilqualität. Für stabile Prozesse legen wir die Rückstromsperre auf die jeweilige Korngröße der Pulver aus. Die Geometrie der PIM-Schnecken ist immer auf die erforderliche geringe Kompression abgestimmt. Eine Überhitzung und Zersetzung der Feedstocks wird so zuverlässig verhindert.

## Vielfältig erweitern

Alle ALLROUNDER sind grundsätzlich auch für die Pulververarbeitung geeignet. Egal ob hydraulisch oder elektrisch. Ob große oder kleine Schließkräfte und Spritzeinheiten. Ob Mehrkomponenten-Verarbeitung, dynamische Werkzeugtemperierung oder Komplettlösungen mit integrierter Peripherie und Automation. Unsere Technik lässt sich individuell auf Ihre Anforderung abstimmen.

## Einzigartigen Service genießen

In unserem Stammhaus in Loßburg/ Deutschland können Sie die wichtigen Prozessschritte in der Praxis testen: von der Feedstockmischung und -erprobung über die Aufbereitung und das Spritzgießen bis hin zum Entbindern und Sintern der Spritzteile. Hinzu kommt eine detaillierte Beratung durch erfahrene Spezialisten – z. B. zu geeigneten Pulver-Binder-Mischungen. Mit eigenen Werkzeugen ermöglichen wir Ihnen auch Probeteile zu spritzen.

## 70 m<sup>2</sup> GROSSES PIM-LABOR

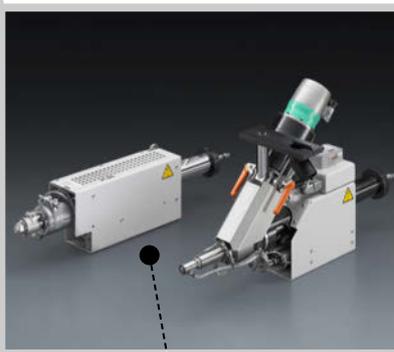
ARBURG Experten testen Anwendungen  
und Werkstoffe für Sie



# DETAILVERLIEBT: MIKRO-SPRITZGUSS

// Die Herstellung von Mikroteilen mit Gewichten unter einem Gramm ist dank unserer modularen ALLROUNDER für Sie „Stand der Technik“. Und das qualitativ gleichbleibend hochwertig in Serie, ohne etwa für homogene Materialaufbereitung und hohe Reproduzierbarkeit auf teure und aufwendige Spezialmaschinen zurückgreifen zu müssen. Ihre Produktion bleibt dabei offen für eine Vielzahl weiterer Anwendungen. Unser Angebot umfasst Lösungen für kleinste Schussgewichte bis hin zu Ihrer individuellen Turnkey-Anlage für Mikroteile. //

Präzise: die Antriebstechnik der Mikrospritzeinheit sorgt für eine hohe Fülldynamik.



Flexibel: das Mikrospritzmodul lässt sich einfach durch ein Standard-Zylindermodul ersetzen.



Weitere Informationen:  
Prospekt Mikro-Spritzguss

## ALLROUNDER: Standard

Die hohen Ansprüche an eine hochwertige Fertigung von Mikrobauteilen erfüllen unsere exakt regelbaren hydraulischen und elektrischen ALLROUNDER umfassend. Beispielsweise durch die dynamische Regelung der Schneckenbewegungen mit dem aXw Control ScrewPilot.

## Plastifizierung: Optimiert

Kleinste Schmelzemengen hochgenau dosieren und einspritzen? Wir setzen durchweg Schnecken-Kolben-Spritzmaschinen ein, die das Granulat nach dem Prinzip „First-in-first-out“ verarbeiten. Unser Angebot umfasst hier Schnecken mit Durchmessern zwischen 15 mm und 8 mm. Die Geometrien sind auf kurze und exakte Schließwege der Rückstromsperre abgestimmt. Für einen optimalen Verschleißschutz sorgen verschiedene Ausführungen, etwa für abrasive Materialien.

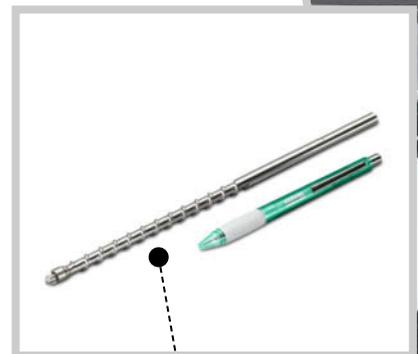
## Mikrospritzmodul und -einheit

Prozesssicher und reproduzierbar: Unser Mikrospritzmodul und unsere Mikrospritzeinheit arbeiten so, wie Sie es sich für die Fertigung Ihrer Mikrobauteile wünschen.

- Kleinste Schussgewichte hochpräzise umsetzen – eine 8-mm-Einspritzschnecke macht's möglich.
- Gleichzeitig Verweilzeiten des Kunststoffes gering halten.
- Für jeden Schuss neues, homogen aufbereitetes Material bereitstellen.

Nur so erreichen Sie eine hohe Verarbeitungsqualität nach dem First-in-first-out-Prinzip – und das mit allen gängigen Kunststoffen!

VORREITER  
SEIT  
**1954**  
Präzises Spritzgießen  
kleiner Kunststoffteile



Vorreiter-Technik: unsere 8-mm-Einspritzschnecke für kleinste Schussgewichte unter einem Gramm.



# TOP-BERATUNG FÜR ALLE

// Ihren Möglichkeiten zur Kunststoffverarbeitung sind praktisch keine Grenzen gesetzt! Beim Spritzgießen bringen wir speziell angepasste Technik für alle Verfahren mit unserem fundierten Wissen zu einem unschlagbaren Leistungsportfolio für Sie zusammen. Individuelle Spezifikation der Maschinen-, Automations-, Peripherie- und Verfahrenstechnik? Professionelle Hilfe bei Spritzteilkgestaltung, Materialauswahl oder Werkzeugauslegung? Detaillierte Prozessoptimierungen? Wir beraten rundum kompetent und implementieren auch aufwendige Fertigungsprozesse. Damit Sie eines ganz sicher tun: effizient produzieren! //

ARBURG Kundencenter und weltweite Technology Center: unser Service für Ihre Versuche und Tests.



Einführung neuer Verfahren:  
Auch hier können Sie sich auf breite  
technische Unterstützung verlassen.

International Technical Support:  
Unsere Experten in Sachen Anwen-  
dungstechnik beraten Sie auch vor Ort.



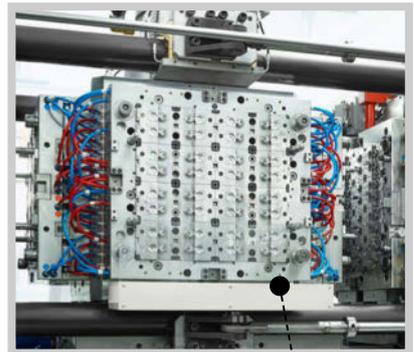
## Nachrechnen lohnt sich

Stückkosten reduzieren – Investitionskosten optimieren: Wir überlassen nichts dem Zufall und berücksichtigen alle Einflussfaktoren. Gerade unser Know-how-Mix ist entscheidend, wenn es gilt Synergieeffekte oder Impulse für Alternativen zu erzeugen. Die Diskussion der Sachverhalte in Teams bringt höchste Kreativität und Sicherheit für Ihre Aufgaben. Unser Maschinenvergleichsrechner schafft die wirtschaftliche Grundlage, um aus den möglichen Szenarien die richtige Wahl zu treffen.

## Testen, was wichtig ist

In unserem Kundencenter in Loßburg/ Deutschland stehen Ihnen mehr als 30 ALLROUNDER aller Größen für Prozessversuche, Werkzeugbemusterungen und Maschinenvergleiche bereit. Ob praxismgerechte Materialaufbereitung, protokollierte Reinraumbedingungen oder schnelle Qualitätsabschätzung vor Ort. Alles möglich: Für Duroplaste, Elastomere, Silikone oder Pulverwerkstoffe. Für Mehrkomponenten-Technik, Spritzprägen, Schäumen oder Faser-Direkt-Compoundieren.

Alles aus einer Hand: Turnkey-Anlage für konturnahe Nachbearbeitung von Isolierschienen aus Duroplast.



Perfekt angepasst: Produktion von Verpackungsartikeln mit ALLROUNDER CUBE.



### Anschauliche Videos?

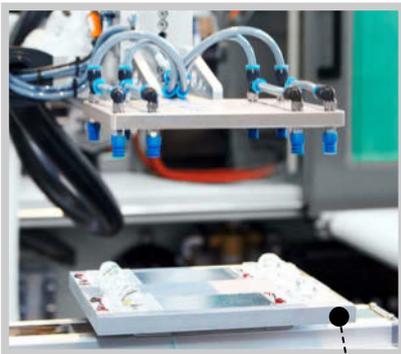
Hier gehts zu  
unserer Mediathek.



Wir entwickeln mit Ihnen Ihre Produkt-  
idee zur sicheren produktionsreifen  
Anlage – bedarfsgerecht.



100 Prozent sicher: vollautomatisierte  
In-Mould-Decoration von 3D-Touch-  
paneelen mit Inline-Prüfung.



Komplexe Prozesse beherrschen:  
Spritzprägen von hochwertigen  
optischen Linsen.



Umdenken mit Leichtbau-Technologien:  
innovative Materialien und Verfahren für  
wirtschaftliche Produktion.



**i** / Weitere Informationen:  
Prospekt Turnkey-Projekte  
Prospekt Produktionseffizienz



Hier geht's zu unserer  
Mediathek: vertiefend,  
spannend, unterhaltsam.

**ARBURG GmbH + Co KG**  
Arthur-Hehl-Straße  
72290 Loßburg  
Tel.: +49 7446 33-0  
[www.arburg.com](http://www.arburg.com)  
[contact@arburg.com](mailto:contact@arburg.com)

**WIR SIND DA.**